

Soldadura por resistencia

Art. 0702 760 0

Manual de Instrucciones

Introducción :

Leer atentamente este manual de instrucciones antes de emplear la máquina.

Utilización de la máquina : Soldadora por resistencia de clavos y arandelas para el enderezado de chapas, soldadura de tornillos y remaches. La máquina no debe ser empleada para otros usos.
La máquina ha sido pensada sólo para ser utilizada en aplicaciones profesionales en ambientes industriales. Podrían presentarse dificultades para asegurar la compatibilidad electromagnética si se emplea en otros ambientes. Se prohibe cualquier intervención, por pequeña que sea, que modifique la Soldadora ya que invalidaría la certificación CE de la misma.

Würth España, S.A. se exime de cualquier responsabilidad por daños ocasionados a personas, animales o cosas y a la propia máquina causada por un incorrecto empleo, o por el maltrato, aunque sea leve, o por el empleo de recambios y accesorios no originales o compatibles.

Mantenimiento :

- Mantener siempre apretada la boquilla del electrodo móvil.
- Mantener la máquina limpia y quitar las partículas metálicas que se le hayan adherido con el fin de asegurar un movimiento libre del portaelectrodo 30010.Mantener limpios los electrodos utilizando tela esmeril.
- No limpiar la máquina con chorro de agua que pudiera penetrar en el interior, evitar de emplear fuertes disolventes o bencinas que pudieran dañar las partes de plástico.
- Hacer comprobar por personal especializado la eficacia de la toma de tierra de la instalación así como la integridad del cable y de la clavija.

Si las prestaciones son menores de las previstas, verificar

- Que durante la soldadura no haya habido caídas de tensión superiores al 20 %.
- Que la sección del cable de alimentación sea la adecuada.
- Que el electrodo sea el adecuado al trabajo a realizar.

Apretar el pulsador de soldadura durante un tiempo breve pero suficiente para realizar la soldadura.
No excederse en el tiempo de soldadura para evitar el recalentamiento de la máquina y de los electrodos. Aflojar la fuerza sobre la Soldadora solo después de haber soltado el gatillo.



Una vez terminado el trabajo desconectar la Soldadora de la red eléctrica. Es necesario evitar ritmos elevados de trabajo que pueden provocar un excesivo calentamiento de la Soldadora. No utilizar productos lubrificantes para facilitar la extracción de los electrodos, pero puede emplearse grasa de elevada conductibilidad.

Normas de seguridad.

La Soldadora deberá utilizarse en un lugar que satisfaga las siguientes características

- En ambiente cerrado. No esta previsto su empleo a la intemperie.
- Con temperatura ambiente comprendida entre 0° y 40° y una altura no superior a los 1000 m.
- En zona bien aireada, libre de polvo, vapores o exhalaciones ácidas.
- En el lugar de trabajo no deben haber materiales inflamables ya que durante el trabajo se pueden producir chispas.

En el caso de que el material al soldar produzca humos o exhalaciones deberá utilizarse un sistema de extracción.
Se recuerda que este tipo de aparatos generan campos magnéticos que pueden causar atracciones sobre materiales magnéticos , dañar relojes y tarjetas con banda magnética. Los portadores de marcapasos deberán consultar con su propio médico antes de emplear la Soldadora.
El personal debe emplear gafas y guantes de seguridad. Debe evitarse llevar anillos, relojes metálicos y vestidos con partes o accesorios metálicos.

En el caso de que la Soldadora entre en contacto con agua interrumpir inmediatamente la alimentación eléctrica.
No transportar el spotter sosteniéndolo por el cable. No desenchufar tirando del cable. Mantener el cable alejado de cualquier fuente de calor, de aceites y de bordes afilados. Además de las normas aquí indicadas en este párrafo hay que tener siempre presente la normativa a la cual se esta sometido.

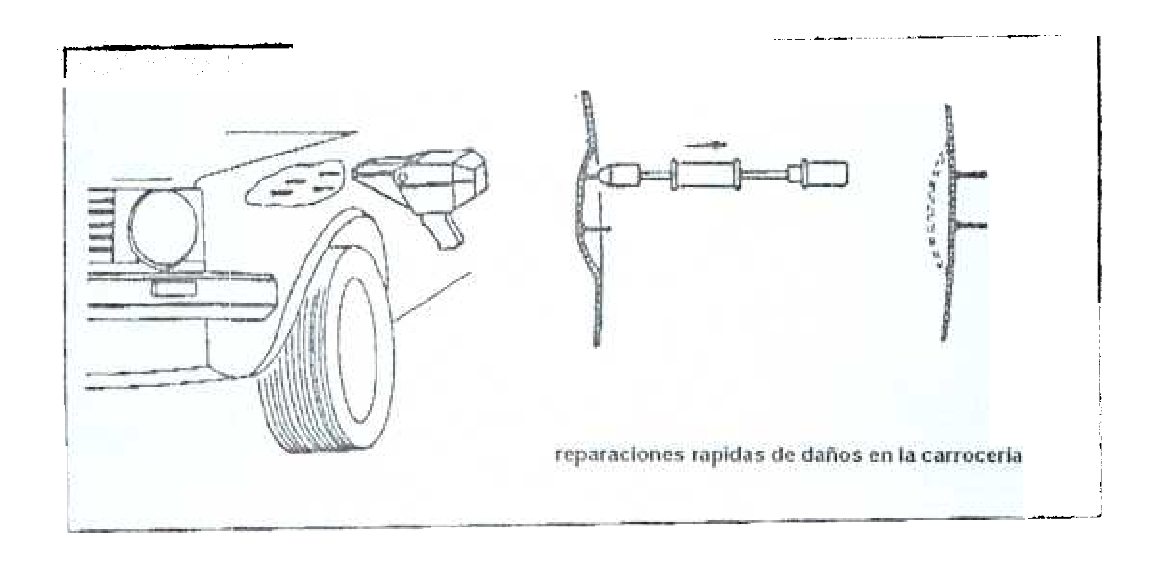
Características técnicas

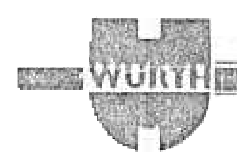
Tensión/ frecuencia de red	230 V. 50 - 60 Hz.
Potencia nominal	0,8 kVa.
Potencia máxima de soldadura	5,2 kVa.
Corriente secundaria en corto circuito	2,5 kV.
Tensión alterna secundaria en vacío	2,6 V.
Fusibles	16 A
Fuerza a aplicar a la soldadura	15 - 25 daN.
Peso neto	5 Kg.
Ruido aéreo producido (nivel de presión acústico continuo equivalente)	< 70 dB (A)
Nivel de vibración	< 2,5 m/s2

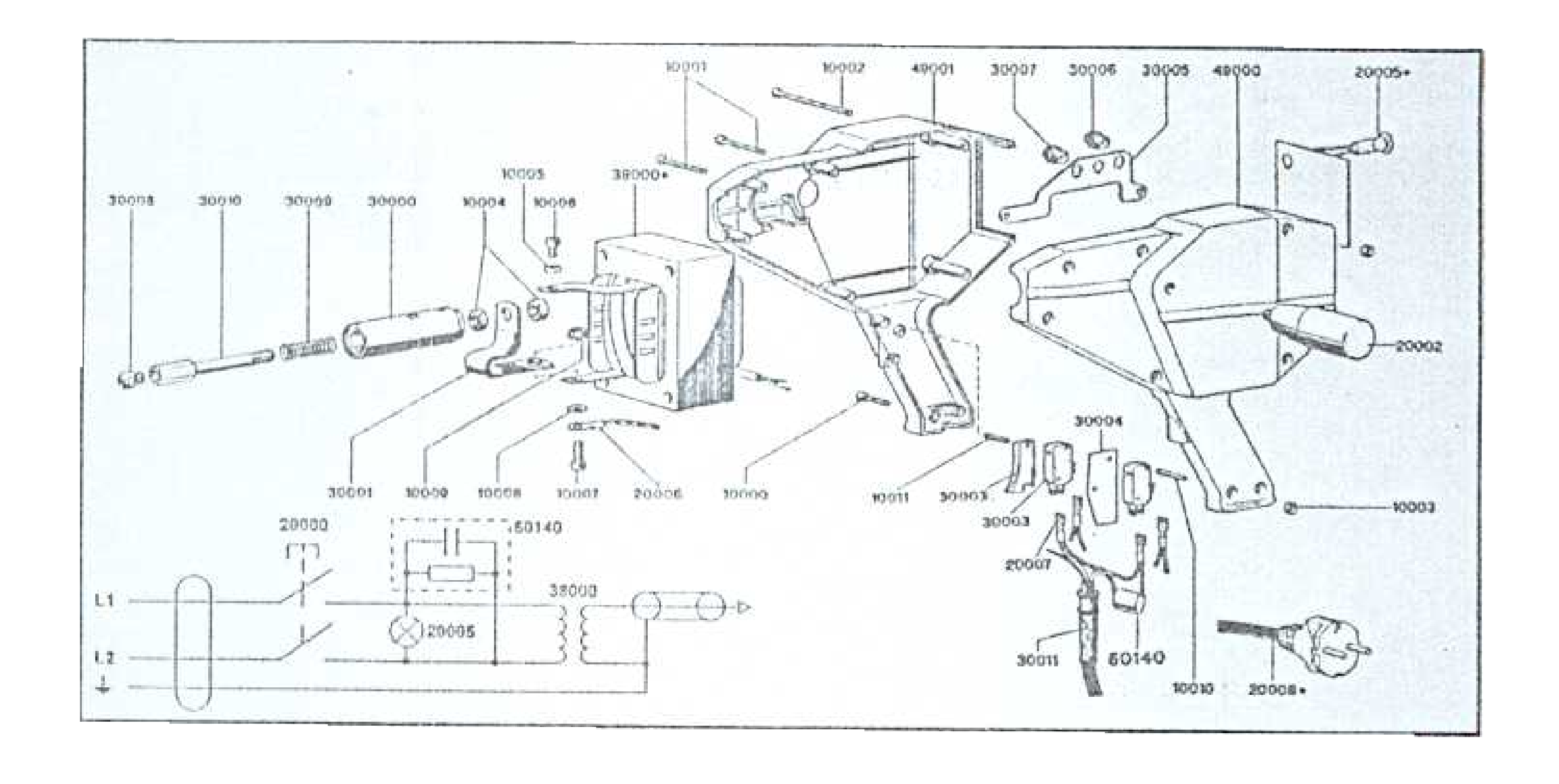
Trabajo

Soldadura de tornillos, remaches y arandelas.

Con la Soldadora desconectada de la línea eléctrica, montar el electrodo adecuado al trabajo a realizar y sujetarlo correctamente.
Tanto el electrodo móvil, su boquilla, como el fijo deben estar limpios y sin deformaciones, eventualmente limpiarlos empleando una lima fina o tela esmeril fina.
Sustituir la boquilla si esta excesivamente gastada.
La chapa donde se va a soldar deberá estar limpia, deberán eliminarse las eventuales trazas de óxido o pintura.
Conectar la máquina a la línea eléctrica e insertar en el electrodo la pieza a soldar.
Realizar el mejor contacto posible entre los electrodos y la chapa, manteniendo la máquina perpendicular a la chapa, apretando con fuerza moderada.


reparaciones rapidas de daños en la carroceria

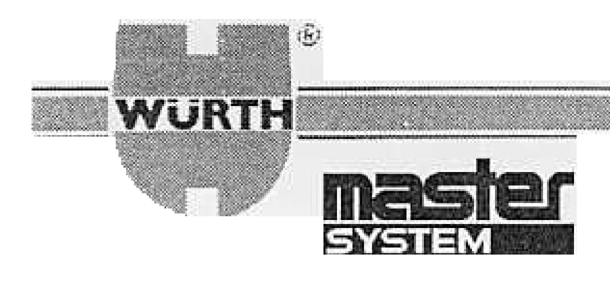




DEMANDA DE ACCESORIOS Y RECAMBIOS

Al pedir accesorios, recambios o materiales de consumo comunicar el artículo, el año de construcción, el número de serie, la tensión y la frecuencia de la alimentación.

Art.- 0691 500 080	Art.- 0691 500 02 ELECTRODO Ø 2.5
Art.- 0691 500 081	Art.- 0691 500 03 ELECTRODO Ø 4
Art.- 0691 500 12	Art.- 0691 500 04 ELECTRODO MAGNETICO
Art.- 0691 500 083	Art.- 0691 500 08 GANCHO PARA ARANDELAS
Art.- 0691 500 14	Art.- 0691 500 05 ELECTRODO PARA ARANDELAS
Art.- 0691 500 05 MARTILLO	Art.- 0691 500 06 ELECTRODO PARA 0691 500 05



PISTOLA DE SOLDADURA POR RESISTENCIA
Art.Nº. 702 760 0

DECLARACION DE CONFORMIDAD

Declaramos que el producto es conforme a las siguientes normas y a los siguientes documentos: EN 292 en base a las prescripciones de las normas CEE 73/23 y cee 89/336 (desde el 1.96) y asumimos la total responsabilidad de dicha declaración.

CE 96

WÜRTH ESPAÑA S.A.

Jordi Calpe

Jordi Calpe